

PAT-NO: JP357164837A
DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 57164837 A
TITLE: MOLDING
PUBN-DATE: October 9, 1982

INVENTOR-INFORMATION:

NAME

KUME, TAISUKE

TSUMAKI, MASAHIRO

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME

NISSAN MOTOR CO LTD

COUNTRY

N/A

APPL-NO: JP56049890

APPL-DATE: April 2, 1981

INT-CL (IPC): B60R013/02

US-CL-CURRENT: 296/213, 296/214 , 428/31 , 428/122

ABSTRACT:

PURPOSE: To simplify the constitution and to exclude the disadvantages with respect to the appearance such as undulation in a molding that will be attached to for example a drip channel of a car roof, by arranging a soft resin layer to a part that is engaged with a member to be attached.

CONSTITUTION: The molding 10 having a stainless foil 10a

with a smooth appearance is lined with a shape retaining resin 10b such as extruded ABS resin, and the tip 4a of the drip channel 4 is received in a space 11 in the resin 10b. Said tip 4a is beared by the soft resin 13 such as polyvinyl carbonate resin situated in a recess 12 adjacent the space 11. As a result, the distortion due to spot welding of a roof side rail 3 and a flange 2a of the roof panel 2, or the deformation of a member of the channel 4 to be attached can be absorbed by the defroration of the soft resin 13.

COPYRIGHT: (C)1982,JPO&Japio

⑨ 日本国特許庁 (JP)

⑩ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報 (A)

昭57-164837

⑪ Int. Cl.³
B 60 R 13/02

識別記号

庁内整理番号
7443-3D

⑬ 公開 昭和57年(1982)10月9日

発明の数 1
審査請求 未請求

(全 2 頁)

⑭ モールディング

① 特 願 昭56-49890

② 出 願 昭56(1981)4月2日

⑦ 発 明 者 久米泰介
座間市広野台2丁目5000番地日
産自動車株式会社座間工場内

⑫ 発 明 者 津牧正博

座間市広野台2丁目5000番地日
産自動車株式会社座間工場内

⑧ 出 願 人 日産自動車株式会社

横浜市神奈川区宝町2番地

⑭ 代 理 人 弁理士 太田晃弘

明 細 書

1. 発明の名称

モールディング

2. 特許請求の範囲

1) 被取付部材に嵌合される樹脂製モールディングにおいて、被取付部材に係合する係合部に軟質樹脂層を設けたことを特徴とするモールディング。

3. 発明の詳細な説明

本発明は自動車ルーフのドリップチャネル等に取り付けられるモールディングの構造に関する。

第1図に示す自動車のルーフドリップXには各種のモールディングが取り付けられるけれども、外観がよく軽量かつ廉価である等の見地から第2図に示すような樹脂製のモールディング1が用いられる場合が多い。即ち、第2図中、符号2はルーフパネルを、符号3はルーフサイドレールを示し、ドリップチャネル4は、先端

部4aを車外に突出させた状態で、ルーフパネル2のフランジ2a及びルーフサイドレール3の表面にそれぞれスポット溶接される。そしてドリップチャネル4の先端部4aに取り付けられるモールディング1は、ステンレス箔1aと、このステンレス箔1a裏面のABS樹脂等の保形樹脂1bとの押出し成形品であり、保形樹脂1bの背部に形成された突起1cを、ドリップチャネル4の先端部4aに係止することにより、ドリップチャネル4に取り付けられる。

しかしながら、ドリップチャネル4は、比較的剛性に乏しいため、ルーフパネル2のフランジ2aやサイドレール3に対するスポット溶接時の熱歪等起因する変形により剛性のないモールディング1がドリップチャネル4の変形に従って、波うち状態となり、外観品質を低下させる場合がある。

このように従来の樹脂製モールディングの波うちを解消するため、本発明は、ドリップチャネル等の被取付部材に係合される保形樹脂の

係合部に軟質樹脂層を設け、この軟質樹脂の変形により被取付部材の歪を吸収することを提案するものである。

以下、第3図について本発明の実施例の詳細をモールドイングとしてルーフドリップ用のモールドイングを例にとり説明する。

第3図は本発明によるモールドイング10を示した第2図に相当する断面図であり、第2図と同一構造部分については同一符号を付してある。本発明のモールドイング10は、平滑な外観を呈するステンレス箔10aを有し、このステンレス箔10aの裏面にはABS樹脂等で押出し成形された保形樹脂10bが裏うちされ、この保形樹脂10bの空間部11にドリップチャネル4の先端部4aを受入れるようにしてある。また、前記保形樹脂10bには前記空間部11に連なる凹部12が形成され、この凹部12中に設けたポリビニルカーボネート樹脂等の軟質樹脂13により、ドリップチャネル4の先端部4aが受承される。

本発明によるモールドイング10は、以上のような構造であるから、ルーフパネル2のフランジ2aやルーフサイドレール3に対するスポット溶接時の熱歪みや、他の外力によつてドリップチャネル4等の被取付部材が変形しても、この変形は軟質樹脂13の変形によつて吸収されるため、モールドイング10は変形することはない。このため、従来のように被取付部材4の変形に起因してモールドイング10が波うつ等の外観上の障害を除くことができ、しかも、本発明のモールドイングは、被取付部材との接触部に軟質樹脂層を設けるだけの簡単な構成であるので、重量増加や製造原価の上昇といった弊害もない。

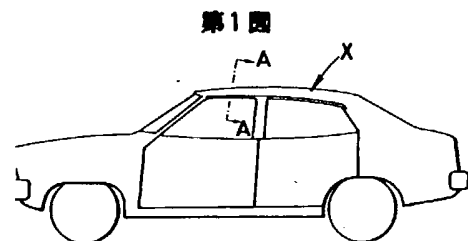
4. 図面の簡単な説明

第1図は一般的な自動車の略図的側面図、第2図は従来のドリップチャネル用モールドイングを示す第1図のA-A線に沿った断面図、第3図は本発明によるモールドイングを示した第2図と同様の図である。

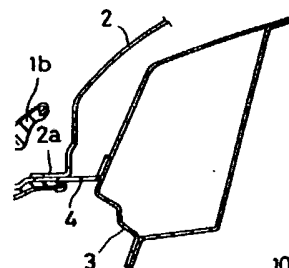
- 2 … ルーフパネル、
- 3 … ルーフサイドレール、
- 4 … ドリップチャネル（被取付部材）、
- 10 … モールドイング、
- 10a … ステンレス箔、 10b … 保形樹脂、
- 13 … 軟質樹脂。

特許出願人 日産自動車株式会社

代理人 弁理士 太田 晃 弘



第2図



第3図

